

12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22) Date de dépôt : 04.02.02.

30) Priorité :

43) Date de mise à la disposition du public de la demande : 08.08.03 Bulletin 03/32.

56) Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

71) Demandeur(s) : HERMES SELLIER Société anonyme
— FR.

72) Inventeur(s) : CHAILLET NOEMIE.

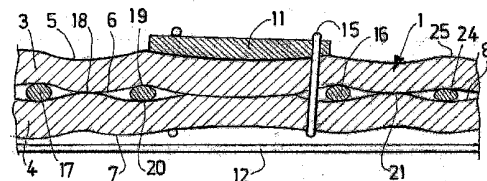
73) Titulaire(s) :

74) Mandataire(s) : BOUJU DERAMBURE BUGNION SA.

54) PROCÉDE DE FABRICATION D'UN MATERIAU COMPOSITE, MATERIAU COMPOSITE, ARTICLES DE MAROQUINERIE, BAGAGERIE COMPORTANT LEDIT MATERIAU.

57) L'invention concerne un procédé de fabrication d'un matériau composite en nappe destiné à la réalisation d'articles de maroquinerie, de bagagerie, de bijouterie, d'articles en cuir ou en succédané du cuir ou analogue.

On part d'une première et d'une seconde nappes essentiellement continues et d'un insert essentiellement discontinu et présentant une certaine rigidité locale. On interpose l'insert entre la première et la seconde nappes. On assure la solidarisation du sandwich comprenant la première et la seconde nappes et l'insert placé entre elles deux, puis on presse le sandwich de manière à réaliser un matériau composite dont au moins une des nappes présente sur au moins une de ses faces extérieures des reliefs en correspondance avec les discontinuités de l'insert.



L'invention concerne un procédé de fabrication d'un matériau composite en nappes ; un matériau composite réalisé par ledit procédé et spécialement destiné à la réalisation d'articles de maroquinerie, de bagagerie, de bijouterie, d'articles en cuir ou en succédané du cuir ou analogue ; un article de maroquinerie, un article de bagagerie, un article de bijouterie, un article en cuir ou en succédané du cuir ou analogue qui incorpore ledit matériau ; et un procédé de réalisation d'un article de ce type comportant une pièce rapportée fixée sur le matériau composite.

On connaît déjà dans le domaine des articles de bagagerie ou de maroquinerie, des articles en cuir, des articles en succédané du cuir, la réalisation de pièces telles que des panneaux comportant deux ou plus nappes en cuir ou en succédané du cuir assemblées rigidement entre elles. Un exemple typique est celui des panneaux constituant les sacs à main ou les sacs de voyage.

On connaît en particulier des réalisations dans lesquelles les pièces telles que les panneaux comportent des motifs décoratifs intégrés tels qu'un aspect matelassé obtenu par incorporation entre deux nappes du matériau constitutif de la pièce, tel que du cuir, d'une couche d'un matériau en mousse déformable, des piqûres reliant les deux nappes et écrasant la couche de mousse définissant les motifs décoratifs.

On connaît dans le domaine des articles de maroquinerie, des articles de bagagerie, des articles en cuir, des articles en succédané du cuir, des réalisations visant à créer des reliefs par inclusion d'un insert à la forme souhaitée cousue sur son pourtour. Une application typique est la réalisation sur l'article d'un logo en relief. Ces réalisations ont comme caractéristiques de ne permettre que des reliefs très localisés et de nécessiter des coutures périphériques.

Le but de l'invention est de réaliser des matériaux et des articles incluant des matériaux offrant un nouvel aspect esthétique, l'une au moins des faces extérieures présentant des reliefs, notamment selon un motif répétitif tel qu'un

treillis ou des mailles ouvertes, dont l'aspect diffère de ceux connus jusqu'à présent.

5 A cet effet et selon un premier aspect, l'invention propose un procédé de fabrication d'un matériau composite en nappe dans lequel on part d'une première et d'une seconde nappes essentiellement continues et d'un insert essentiellement discontinu et présentant une certaine rigidité locale; on interpose l'insert entre la première et la seconde nappes; on assure la solidarisation du sandwich comprenant la première et la seconde nappes et
10 l'insert placé entre elles deux; et on presse le sandwich de manière à réaliser un matériau composite dont au moins une des nappes présente sur sa face extérieure des reliefs en correspondance avec les discontinuités de l'insert.

15 Selon d'autres caractéristiques du procédé on met en œuvre un insert en forme de nappe présentant une ou des parties pleines et une ou des parties ajourées formant notamment un motif répétitif. On dépose sur l'une ou les faces intérieures de la première et/ou de la seconde nappe, et/ou sur l'insert, une matière de solidarisation et on presse le sandwich pour assurer la solidarisation, notamment en même temps ou peu après le pressage de
20 solidarisation, par exemple par calandrage. Dans le procédé, les faces intérieures de la première et de la seconde nappe sont solidarisées entre elles dans les parties ajourées de l'insert.

25 Selon un deuxième aspect, l'invention concerne un matériau composite en nappe réalisé par le procédé qui vient d'être décrit. Ce matériau est spécialement destiné à la réalisation d'articles de bagagerie, d'articles en cuir ou en succédané du cuir.

30 Selon d'autres caractéristiques du matériau, la première et/ou la seconde nappe est en cuir ou succédané du cuir; l'insert est réalisé en matière plastique présentant une certaine rigidité locale; la première, la seconde nappe, l'insert ont des épaisseurs de l'ordre d'un millimètre ou de quelques millimètres; l'insert se présente sous la forme d'un treillis ou de mailles

ouvertes, les reliefs extérieurs du matériau composite ayant la forme correspondante.

5 Selon un troisième aspect, l'invention concerne un article de bagagerie, un article en cuir ou en succédané du cuir caractérisé en ce qu'il incorpore un matériau tel qu'il vient d'être décrit.

10 Selon d'autres caractéristiques de l'article, le matériau incorporé se présente sous la forme d'au moins un panneau ; l'article comporte en outre une feuille de doublure du côté de la face habituellement non visible ; l'article comporte au moins une pièce rapportée fixée sur le matériau composite, notamment par

couture ou collage. Dans ce cas, la projection de la pièce rapportée est incluse dans une zone ajourée de l'insert, constituée par une partie ajourée ou une partie découpée.

15 Selon un quatrième aspect, l'invention concerne un procédé de réalisation d'un tel article comportant une pièce rapportée, dans lequel on détermine sur l'insert la projection au droit de la pièce rapportée, on la place incluse dans une zone ajourée de l'insert, à cet effet on détermine ou on découpe sur l'insert une partie

20 ajourée ou découpée.

L'invention sera bien comprise grâce à la description qui suivra d'un mode de réalisation particulier en référence aux dessins annexés suivants :

- 25 - La figure 1 est une vue en perspective schématique d'un article selon l'invention, en l'occurrence un sac à main comportant deux panneaux réalisés avec le matériau selon l'invention ;
- La figure 2 est une vue en élévation, partielle, à plus grande échelle de la figure 1, représentant la face extérieure du matériau selon l'invention ;
- 30 - Les figures 3 et 4 sont deux vues en coupe transversale du sac à main de la figure 1 selon les lignes III-III et IV-IV respectivement , la première coupe étant prévue à l'endroit d'un fil de chaîne du treillis et la seconde coupe entre deux fils de chaîne voisins ;

- La figure 5 est une vue en élévation, partielle, à plus grande échelle de la figure 1, représentant l'insert incorporé dans le matériau selon l'invention ;
- Les figures 6A et 6B sont deux vues schématiques illustrant le procédé de réalisation d'un matériau selon l'invention.

5

L'invention concerne un matériau composite en nappe 1 spécialement destiné à la réalisation d'articles 2 tels qu'un article de maroquinerie, de bagagerie, de bijouterie, en cuir ou en succédané du cuir, et, plus particulièrement dans l'application décrite, un sac à main, un sac de voyage, une valise. L'invention
10 est également applicable à des vêtements ou des parties de vêtements, des sous-mains, des couvertures de livre ou d'agenda, des parements décoratifs et autres articles analogues.

Le matériau 1 comporte d'abord une première nappe 3 et une seconde nappe 4
15 essentiellement continues, c'est à dite pleines. L'une des nappes, par exemple la première nappe 3 est typiquement celle dont la face extérieure 5 est visible, l'autre face, intérieure 6 étant placée dans l'épaisseur du matériau 1 fini, comme on va le voir. La seconde nappe 4, dans l'application plus spécialement envisagée n'est pas normalement visible pour l'utilisateur, que ce soit pour sa
20 face extérieure 7 ou sa face intérieure 8.

Selon la réalisation envisagée pour l'application sac à main considérée, le matériau 1 incorporé à l'article 2 se présente sous la forme d'un panneau 9. Ce panneau est associé aux autres pièces et éléments qui constituent l'article 2.
25 Ces autres pièces et éléments peuvent notamment être d'une nature analogue ou complémentaire de celle du matériau 1. Tel est typiquement le cas pour un sac à main dont les deux panneaux principaux 9 sont réalisés en cuir avec le matériau 1 ayant subi le procédé selon l'invention, alors que les autres parties constitutives du sac, telles que le chant 10, les anses 11, sont réalisés en cuir
30 non traité par le procédé selon l'invention.

Dans l'application envisagée, l'article 2 peut comporter en outre une feuille de doublure 12 du côté de la face habituellement non visible, à savoir à l'intérieur du sac à main, placée contre la face extérieure 7 de la seconde nappe 4.

- 5 Les deux panneaux 9 sont solidarités aux autres parties constitutives du sac à main par tout moyen approprié, notamment par des coutures 13.

Selon une réalisation, l'article 2 comporte aussi une ou plusieurs pièce(s) rapportée(s) 14 fixée(s) au matériau composite 1 du ou des panneau(x) 9. Une
10 telle pièce rapportée 14 est fixée au panneau par des coutures 15, comme on le verra, ou encore par collage, ou encore au moyen de vis ou de rivets.

Le matériau 1 comporte, outre les deux nappes 3 et 4, un insert mince et essentiellement discontinu 16 interposé entre elles, à savoir entre leurs faces
15 intérieures 6, 8 respectives. L'insert 16 présente une certaine rigidité locale. On entend par là le fait que l'insert 16 n'est pas ou très peu compressible, bien que dans son ensemble il puisse présenter une certaine souplesse pour être conformé convenablement à l'article 2. En tout état de cause, l'insert 16 n'a pas une structure telle que celle d'une couche de mousse compressible.

20

Dans une réalisation, l'insert 16 est en forme de nappe et présente une et généralement des parties pleines 17 et une et généralement des parties ajourées 18 formant plus spécialement un motif répétitif.

25 Dans une telle réalisation, la nappe de l'insert 16, ajourée, présente une première et une seconde faces 19, 20 venant contre respectivement les faces intérieures 6, 8 de l'insert 16. La notion de face doit ici être comprise comme signifiant l'enveloppe pleine limitant l'insert 16, d'un coté et de l'autre.

30 Les faces intérieures 6, 8 de la première et de la seconde nappes 3,4 sont solidarités entre elles dans les parties ajourées 18 de l'insert 16 par un moyen de solidarisation 21, tel que de la colle rapportée. Selon une réalisation, le moyen de solidarisation 21 assure également la solidarisation de chaque nappe

3,4 à l'insert 16 dans les parties pleines 17 dans lesquelles l'insert 16 sépare les deux nappes 3,4.

5 Dans une réalisation possible, la première et/ou la seconde nappe(s) 3, 4 est en cuir ou succédané du cuir. En variante, l'une des nappes, par exemple la seconde nappe 4 est en matière plastique ou en tissu. Par conséquent, les deux nappes 3, 4 sont réalisées en un même matériau ou en des matériaux différents. Ce ou ces matériaux sont choisis en fonction des qualités recherchées et en tout état de cause, ils doivent empêcher les retours et les
10 traversées de colle de solidarisation.

Dans une réalisation, l'insert 16 est réalisé en matière plastique assez dure telle que le polypropylène et se présente sous la forme d'un treillis ou de mailles ouvertes. Par exemple, le treillis comporte des mailles plus ou moins
15 polygonales, telles que carrées ou rectangulaires, définies par des fils de chaîne 23 et des fils de trame 24. Bien entendu, ces formes ne sont qu'indicatives.

Pour les applications envisagées, la première nappe, la seconde nappe, l'insert
20 3, 4, 16 ont des épaisseurs de l'ordre du millimètre ou de quelques millimètres. L'épaisseur de l'insert 16 est telle qu'il définit la profondeur / la hauteur des reliefs extérieurs 25 du matériau 1. Bien entendu, ces reliefs 25 viennent en correspondance avec les discontinuités 17, 18 de l'insert 16.

25 Selon une réalisation correspondant à un effet particulier, l'insert 16 comporte une âme dure et d'un côté et / ou de l'autre, ou encore dans une ou dans certaines zones un revêtement en mousse compressible. Une telle réalisation permet l'obtention de reliefs 25 moins accentués.

30 Le motif des reliefs 25 est conditionné par le motif des discontinuités 17, 18 de l'insert 16. La profondeur / hauteur des reliefs 25 et leur accentuation dépend de plusieurs paramètres : épaisseur de l'insert 16, taille des discontinuités 17,

18, épaisseur et déformabilité des nappes 3, 4. L'invention permet par conséquent une infinité d'effets extérieurs en jouant sur ces paramètres.

5 L'insert 16 destiné à un panneau 9 peut présenter un seul même motif répétitif ou un motif variable. Par exemple, il peut comporter deux motifs ou plus ou encore un motif de même forme générale mais dont la taille et / ou le positionnement varient (par exemple la forme des mailles). Enfin, il est possible que l'insert 16 n'occupe qu'une partie d'un panneau 9 ou que dans une ou plusieurs zones du panneau 9, l'insert 16 soit plein, de sorte qu'au droit, il n'y ait
10 pas de relief.

Selon une autre réalisation, l'insert 16 se présente non sous forme de nappe mais sous forme discrète, par exemple un polygone, un cercle, un ovale, ou encore des représentations (animaux, personnages, objets, monuments, logos).

15

Selon une autre réalisation, l'insert 16 se présente sous la forme d'un ou de plusieurs fils ou de pièces allongées.

Dans le cas d'un article comportant une ou plusieurs pièce(s) rapportée(s) 15,
20 la projection de cette pièce 15 rapportée est incluse dans une zone ajourée de l'insert 16, constituée par une partie ajourée ou une partie découpée de celui-ci.

Dans la réalisation représentée sur les figures, la pièce rapportée 15 est le tronçon d'extrémité 26 de l'anse 11. Si les dimensions du tronçon 26 sont
25 inférieures aux dimensions d'une partie ajourée 18 et peut être placée au droit d'une telle partie ajourée, il peut ne pas être nécessaire de réaliser un découpage supplémentaire de l'insert 16. Au contraire, un découpage est indispensable si les dimensions du tronçon 26 sont supérieures aux dimensions d'une partie ajourée 18 ou si le tronçon 26 ne peut pas être placé au droit d'une
30 telle partie ajourée.

Du fait de la partie ajourée ou découpée de l'insert 16, il est possible de solidariser la pièce rapportée 15 directement sur les nappes 3, 4 de façon conventionnelle, notamment.

5 Pour réaliser un matériau 1 tel qu'il vient d'être décrit, on part de la première et de la seconde nappes 3, 4; on assure la solidarisation du sandwich comprenant la première et la seconde nappes 3, 4 et l'insert 16 placé entre elles deux ; et on presse le sandwich, comme représenté schématiquement sur la figure 6B par les flèches P.

10

Grâce au procédé, on réalise le matériau composite 1 dont au moins une des nappes 3, 4, ou les deux nappes 3, 4 présente(nt) sur la (ou les) face(s) extérieure(s) 5 des reliefs 25 en correspondance avec les discontinuités 17, 18 de l'insert 16.

15

Selon une réalisation, on dépose sur l'une ou les faces intérieures de la première et/ou de la seconde nappe, et/ou sur l'insert, une matière de solidarisation destinée à former le moyen de solidarisation 21 et on presse le sandwich pour assurer la solidarisation. Le dépôt de matière de solidarisation est représenté schématiquement sur la figure 6A par les flèches Q.

20

Selon une réalisation particulière, on presse le sandwich de manière à réaliser sur l'une au moins des faces extérieures des reliefs en même temps ou peu après le pressage de solidarisation. Ce pressage est réalisé par exemple par calandrage.

25

Le procédé qui vient d'être décrit peut être réalisé en continu ou en discontinu.

Le matériau 1 selon l'invention peut être traité comme les autres matériaux classiquement utilisés pour la réalisation d'articles de bagagerie, d'articles en cuir ou en succédanés du cuir, si ce n'est que les pièces en matériau 1, telles que les panneaux 9, présentent une flexibilité d'ensemble plus limitée.

30

On se réfère maintenant tout particulièrement au cas d'un article 2 comportant une pièce 15 rapportée. Dans ce cas, le procédé de réalisation est tel qu'on détermine sur l'insert 16 la projection au droit de la pièce rapportée 15, on la place incluse dans une zone ajourée de l'insert 16, à cet effet on détermine ou
5 on découpe sur l'insert 16 une partie ajourée ou découpée.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication d'un matériau composite en nappe destiné à la réalisation d'articles de maroquinerie, de bagagerie, de bijouterie, d'articles
5 en cuir ou en succédané du cuir ou analogue dans lequel on part d'une première et d'une seconde nappes essentiellement continues et d'un insert essentiellement discontinu et présentant une certaine rigidité locale; on interpose l'insert entre la première et la seconde nappes ; on assure la solidarisation du sandwich comprenant la première et la seconde nappes et
10 l'insert placé entre elles deux ; et on presse le sandwich de manière à réaliser un matériau composite dont au moins une des nappes présente sur au moins une de ses faces extérieures des reliefs en correspondance avec les discontinuités de l'insert.
- 15 2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on met en œuvre un insert en forme de nappe présentant une ou des parties pleines et une ou des parties ajourées.
3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'on met en
20 œuvre un insert en forme de nappe présentant une ou des parties pleines et une ou des parties ajourées formant un motif répétitif.
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé par le fait qu'on dépose sur l'une ou les faces intérieures de la première et/ou de
25 la seconde nappe, et/ou sur l'insert, une matière de solidarisation et on presse le sandwich pour assurer la solidarisation.
5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé par le fait qu'on presse le sandwich de manière à réaliser sur l'une au moins des faces extérieures
30 des reliefs en même temps ou peu après le pressage de solidarisation.
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé par le fait qu'on presse le sandwich par calandrage.

- 5
7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé par le fait que les faces intérieures de la première et de la seconde nappe sont solidarisées entre elles dans les parties ajourées de l'insert.
8. Matériau composite en nappe réalisé par le procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, spécialement destiné à la réalisation d'articles de maroquinerie, de bagagerie, de bijouterie, d'articles en cuir ou en succédané du cuir ou analogue
- 10
9. Matériau selon la revendication 8, caractérisé par le fait que la première et/ou la seconde nappe est en cuir ou succédané du cuir.
10. Matériau selon la revendication 8 ou 9 caractérisé en ce que l'insert est
- 15 réalisé en matière plastique.
11. Matériau selon l'une quelconque des revendications 8 à 10, caractérisé en ce que la première, la seconde nappe, l'insert ont des épaisseurs de l'ordre d'un millimètre ou de quelques millimètres.
- 20
12. Matériau selon l'une quelconque des revendications 8 à 11, caractérisé en ce que l'insert se présente sous la forme d'un treillis ou de mailles ouvertes, les reliefs extérieurs du matériau composite ayant la forme correspondante.
- 25
13. Article de maroquinerie, de bagagerie, de bijouterie, en cuir ou en succédané du cuir ou analogue, caractérisé en ce qu'il incorpore un matériau selon l'une quelconque des revendications 8 à 12.
- 30
14. Article selon la revendication 13, caractérisé par le fait que le matériau incorporé se présente sous la forme d'au moins un panneau.

15. Article selon la revendication 13 ou 14, caractérisé par le fait qu'il comporte en outre une feuille de doublure du côté de la face habituellement non visible.
- 5 16. Article selon l'une quelconque des revendications 13 à 15, caractérisé par le fait qu'il comporte au moins une pièce rapportée fixée sur le matériau composite.
- 10 17. Article selon la revendication 16, caractérisé par le fait que la pièce rapportée est fixée par couture ou collage.
18. Article selon la revendication 16, caractérisé en ce que la projection de la pièce rapportée est incluse dans une zone ajourée de l'insert, constituée par une partie ajourée ou une partie découpée.
- 15 19. Procédé de réalisation d'un article selon l'une quelconque des revendications 16 et 17, caractérisé en ce que on détermine sur l'insert la projection au droit de la pièce rapportée, on la place incluse dans une zone ajourée de l'insert, à cet effet on détermine ou on découpe sur l'insert une
- 20 partie ajourée ou découpée.

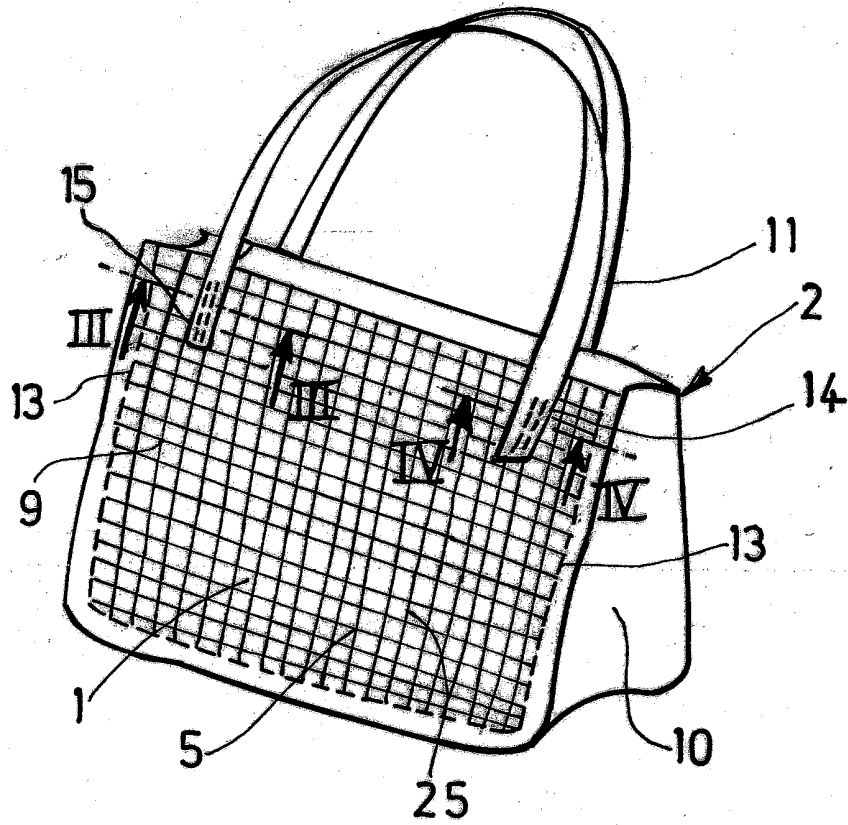


FIG. 1

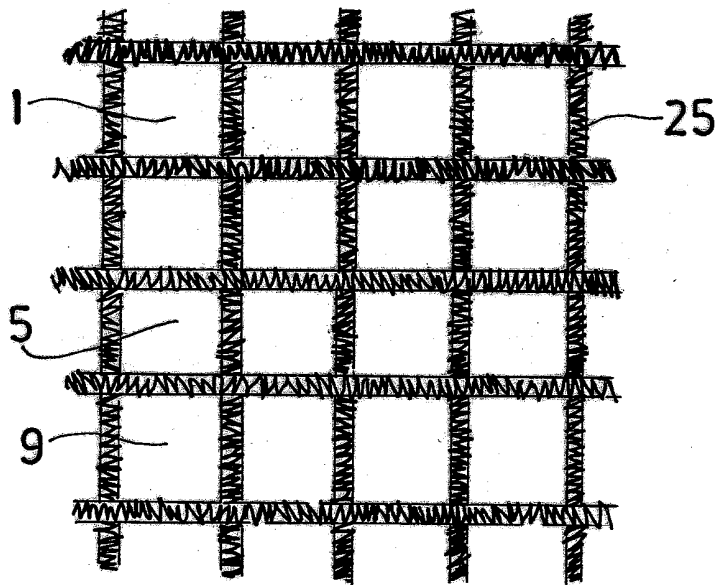


FIG. 2

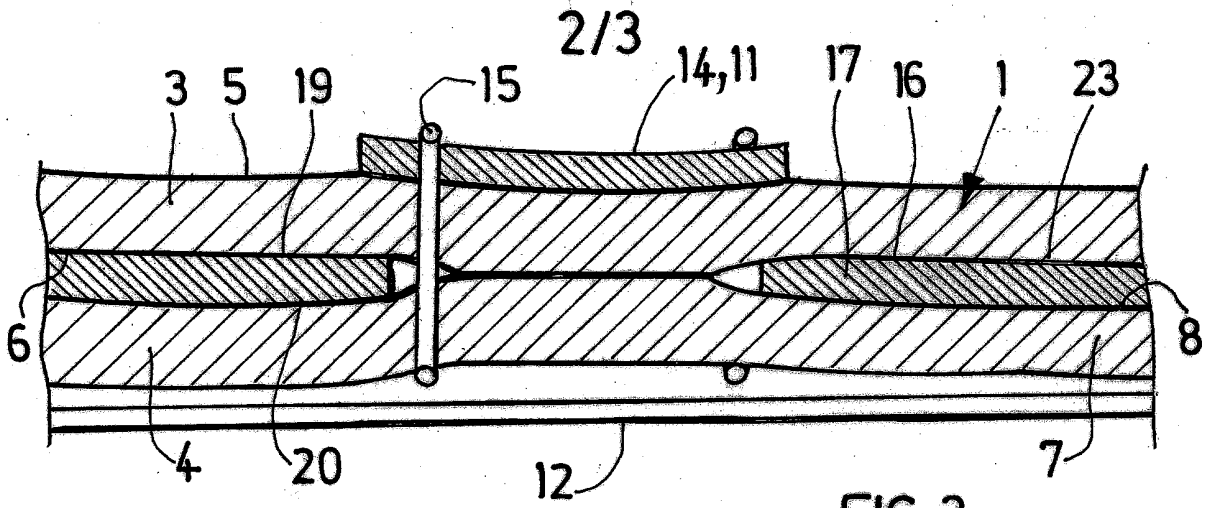


FIG. 3

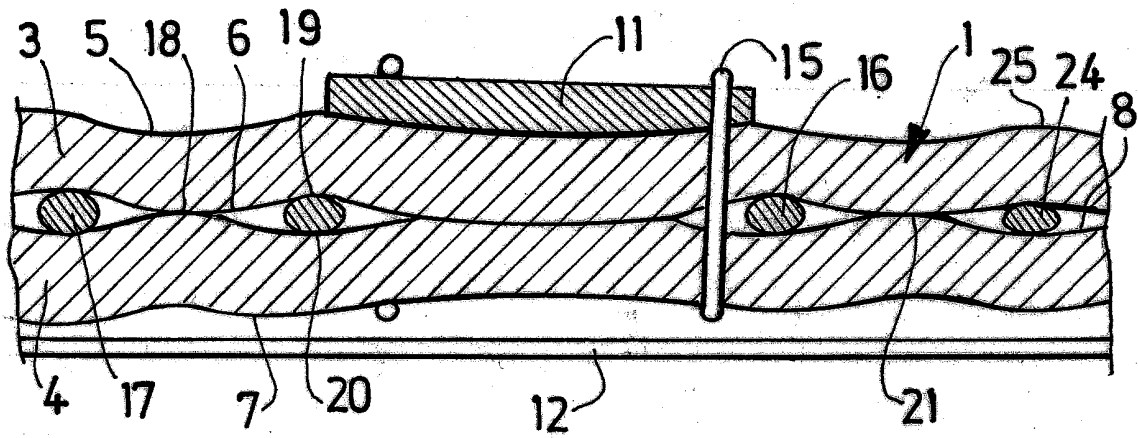


FIG. 4

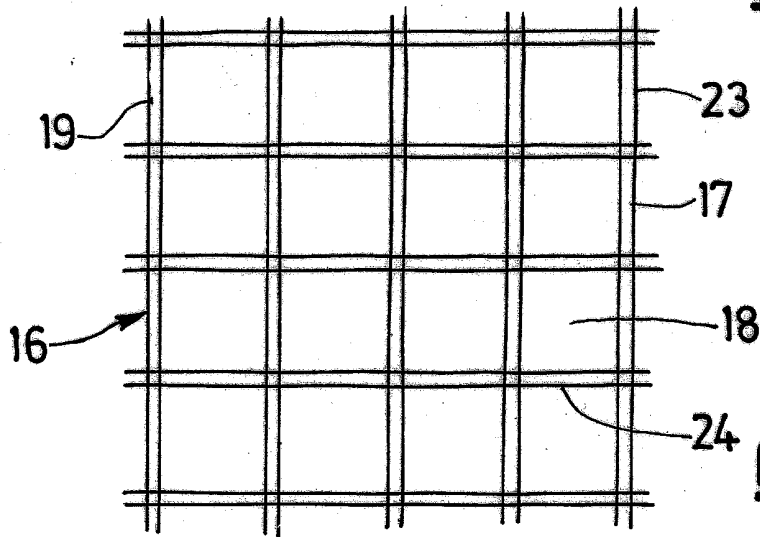
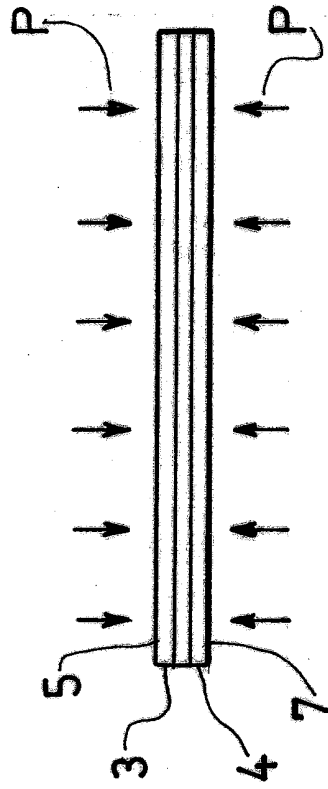
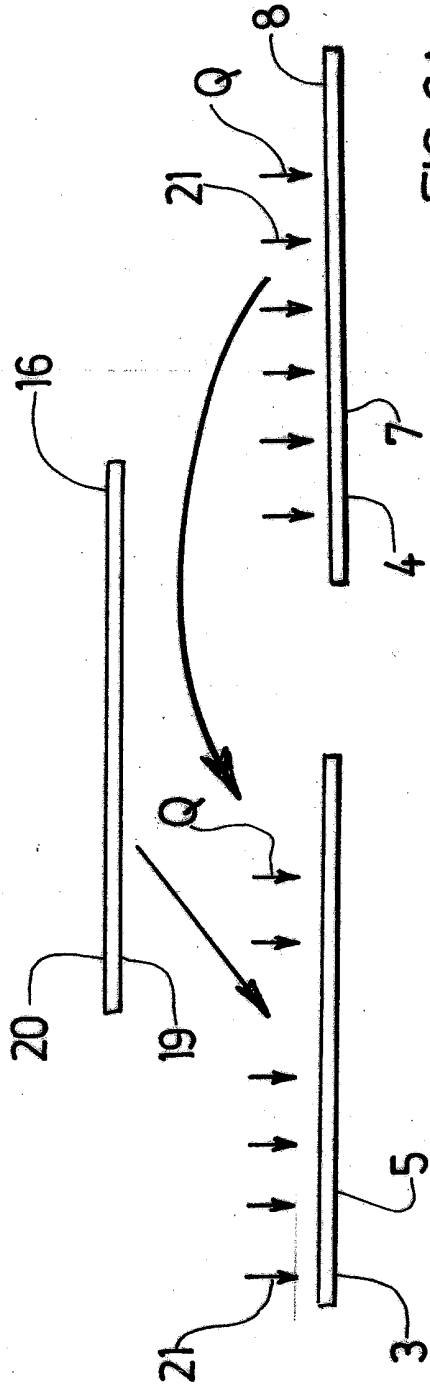


FIG. 5



RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

FA 614280
FR 0201291

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
A	GB 2 238 753 A (KASEKI) 12 juin 1991 (1991-06-12) * le document en entier * ---	1,4, 8-11,13, 14	C14B7/04 B68F1/00 A45C3/06 A45C5/02 A45C13/08
A	FR 1 428 245 A (DIDIER) 11 février 1966 (1966-02-11) * le document en entier * ---	1,4, 8-10, 12-14	
A	FR 2 583 063 A (TANNERIE DE FLEURIAIS) 12 décembre 1986 (1986-12-12) * le document en entier * -----	1,4	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7)
			C14B
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
15 novembre 2002		De Rijck, F	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

1

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0201291 FA 614280

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.
 Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du 15-11-2002
 Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
GB 2238753	A	12-06-1991	AUCUN	
FR 1428245	A	11-02-1966	AUCUN	
FR 2583063	A	12-12-1986	FR 2583063 A1	12-12-1986